

**PATENT APPLICATION**

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

In re the Application of

Motoshi KISHI and Tadanobu CHIKAMOTO

Application No.: New U.S. Patent Application

Filed: September 14, 2000

Docket No.: 106856

For: APPARATUS AND METHOD FOR MAKING LABELS



**CLAIM FOR PRIORITY**

Director of the U.S. Patent and Trademark Office  
Washington, D.C. 20231

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior foreign application filed in the following foreign country is hereby requested for the above-identified patent application and the priority provided in 35 U.S.C. §119 is hereby claimed:

Japanese Patent Application 11-261688, filed September 16, 1999

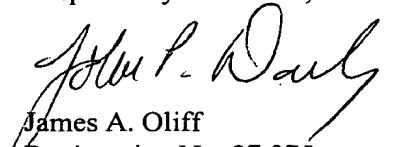
In support of this claim, a certified copy of said original foreign application:

  X   is filed herewith.

           was filed on            in Parent Application No.            filed           .

It is requested that the file of this application be marked to indicate that the requirements of 35 U.S.C. §119 have been fulfilled and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of this document.

Respectfully submitted,

  
James A. Oliff  
Registration No. 27,075

John P. Darling  
Registration No. 44,482

JAO:JPD/mgs

Date: September 14, 2000

**OLIFF & BERRIDGE, PLC**  
**P.O. Box 19928**  
**Alexandria, Virginia 22320**  
**Telephone: (703) 836-6400**

<p><b>DEPOSIT ACCOUNT USE AUTHORIZATION</b> Please grant any extension necessary for entry; Charge any fee due to our Deposit Account No. 15-0461</p>
---

日本国特許庁

PATENT OFFICE  
JAPANESE GOVERNMENT

19993470-01  
O'Leary & Beridge, PLC  
Docket No: 106856 #3



別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日

Date of Application:

1999年 9月16日

出願番号

Application Number:

平成11年特許願第261688号

出願人

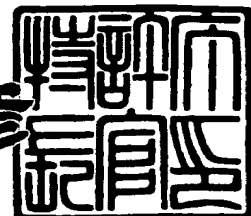
Applicant(s):

ブラザー工業株式会社

2000年 3月24日

特許庁長官  
Commissioner,  
Patent Office

近藤 隆彦



出証番号 出証特2000-3020562

【書類名】 特許願

【整理番号】 99042700

【提出日】 平成11年 9月16日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B26D 7/00

【発明の名称】 ラベル製造装置およびラベル製造方法

【請求項の数】 5

【発明者】

    【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号 ブラザー工業株式会社内

    【氏名】 岸 素志

【発明者】

    【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区苗代町 1 5 番 1 号 ブラザー工業株式会社内

    【氏名】 近本 忠信

【特許出願人】

    【識別番号】 000005267

    【氏名又は名称】 ブラザー工業株式会社

【代理人】

    【識別番号】 100089196

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 梶 良之

【選任した代理人】

    【識別番号】 100104226

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 須原 誠

【手数料の表示】

    【予納台帳番号】 014731

    【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】	明細書	1
【物件名】	図面	1
【物件名】	要約書	1
【プルーフの要否】	要	

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ラベル製造装置およびラベル製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 シートをフルカットおよびハーフカットすることによりラベルを製造するラベル製造装置において、

前記シートを所望のラインに沿ってカットするための 1 つのカッタと、

前記シートに対して前記カッタによってフルカットおよびハーフカットをそれぞれ施すことが可能である前記カッタのフルカット状態およびハーフカット状態を切り換えるための切換手段と、

前記シートに対してフルカットが行われる前に少なくとも 2 度のハーフカットが施されるように前記切換手段を制御する制御手段とを備えていることを特徴とするラベル製造装置。

【請求項 2】 前記カッタが自走式カッタユニットに支持されており、前記自走式カッタユニットの走行端において前記カッタの前記フルカット状態および前記ハーフカット状態を切り換えることが可能であって、

前記切換手段が前記フルカット状態および前記ハーフカット状態の一方の状態を少なくとも 2 つの位置において実現することができ、当該一方の状態を実現する 2 つの位置が他方の状態を実現する位置の両側に存在することを特徴とする請求項 1 に記載のラベル製造装置。

【請求項 3】 前記切換手段が前記フルカット状態を少なくとも 2 つの位置において実現することができ、前記フルカット状態を実現する 2 つの位置が前記ハーフカット状態を実現する位置の両側に存在することを特徴とする請求項 2 に記載のラベル製造装置。

【請求項 4】 シートに対してフルカットおよびハーフカットを選択的に施すことが可能である 1 つのカッタによって前記シートをフルカットおよびハーフカットすることによりラベルを製造するラベル製造方法において、

前記シートに複数の所定数のハーフカットラインが形成されるまで、前記シートを所望のラインに沿って前記カッタでハーフカットしては前記シートを搬送することを繰り返して行うステップと、

前記シートに対してフルカットを施すことが可能であるフルカット状態に前記カッタを切り換えるステップと、

前記シートを所望のラインに沿って前記カッタでフルカットするステップとを有していることを特徴とするラベル製造方法。

【請求項 5】 請求項 2 に記載のラベル製造装置を用いたラベル製造方法であって、

前記シートに対するフルカットまたはハーフカットが行われていない期間において、前記一方の状態を実現する位置を前記 2 つの位置の一方から他方へと変更するステップを有していることを特徴とするラベル製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ラベル製造装置およびラベル製造方法に関し、特にシートに対してフルカットが行われる前に複数のハーフカットを施すようにした 1 つのカッタを有するラベル製造装置およびラベル製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

粘着シートに離型紙が貼り合わされたタックシートなどをユーザが加工するためのラベル製造装置が知られている。この種のラベル製造装置は、シートを巻芯に巻回した状態で支持しているロールシートユニットが着脱可能であるとともに、このロールシートユニットからシートを引き出して搬送するための搬送ローラと、この搬送ローラによって搬送されるシートをカットするためのカッティング機構とを備えている。

【0003】

カッティング機構は、通常、シートをカットするカッタと、カッタをシートの搬送方向と略直交する方向（シートの幅方向）に往復移動させるキャリッジとを備えている。従って、搬送ローラの正および逆回転と、キャリッジのシートの幅方向の往復移動とによって、シート上の任意の場所にカッタを位置させることができ、シートを所定の形状にカットすることが可能である。

## 【0004】

かかるラベル製造装置には、シートをその厚さ方向の途中まで、例えば粘着シート或いは離型紙だけをカットするハーフカット、および、シートをその厚さ方向に完全にカットするフルカットの2つの態様でシートをカットすることが可能に構成されているものがある。また、ラベル製造装置には、ハーフカット専用のカッタとフルカット専用のカッタの2つのカッタを具備しているものと、1つのカッタでハーフカットおよびフルカットの両方ができるように構成されているもの（例えば、実公平2-14952号公報参照）がある。

## 【0005】

## 【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、現在知られているラベル製造装置のうち、1つのカッタでハーフカットおよびフルカットの両方ができるように構成されているタイプのものでは、シートに対してフルカットが行われる前に複数のハーフカットを施すことができるものは存在していない。そのため、かかるラベル製造装置によって製造された複数のラベルはフルカットによって分断されて個々ばらばらとなり、その取り扱いが非常に不便となる。

## 【0006】

一方、ハーフカット専用のカッタとフルカット専用のカッタの2つのカッタを具備したラベル製造装置では、シートに対してフルカットが行われる前に複数のハーフカットを施すことができるものが存在しているが、この場合には2つのカッタを有するために装置構成が複雑になるとともにフルカット位置とハーフカット位置が異なるので、カット時にシートを停止させるなどの制御が複雑になるという不利益がある。

## 【0007】

つまり、カッタを1つだけ有する簡易な構成であって、しかも製造された複数のラベルの取り扱いが容易となるようなラベル製造装置は現在まで知られていない。そこで、本発明の目的はこのようなラベル製造装置およびラベル製造方法を提供することである。

## 【0008】

また、1つのカッターでハーフカットおよびフルカットの両方ができるように構成されているラベル製造装置では、例えば実公平 2 - 1 4 9 5 2 号公報のようにカッターの上下位置調節のためにカッターユニット内にソレノイドなどの電気駆動部が必要となり、構成が複雑になるという問題がある。そこで、本発明の別の目的は、1つのカッターのフルカット状態とハーフカット状態を簡単な構成で切り換えることが可能なラベル製造装置およびラベル製造方法を提供することである。

【0009】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するために、請求項 1 のラベル製造装置は、シートをフルカットおよびハーフカットすることによりラベルを製造するラベル製造装置において、前記シートを所望のラインに沿ってカットするための1つのカッターと、前記シートに対して前記カッターによってフルカットおよびハーフカットをそれぞれ施すことが可能である前記カッターのフルカット状態およびハーフカット状態を切り換えるための切換手段と、前記シートに対してフルカットが行われる前に少なくとも2度のハーフカットが施されるように前記切換手段を制御する制御手段とを備えていることを特徴とするものである。

【0010】

また、請求項 4 のラベル製造方法は、シートに対してフルカットおよびハーフカットを選択的に施すことが可能である1つのカッターによって前記シートをフルカットおよびハーフカットすることによりラベルを製造するラベル製造方法において、前記シートに複数の所定数のハーフカットラインが形成されるまで、前記シートを所望のラインに沿って前記カッターでハーフカットしては前記シートを搬送することを繰り返して行うステップと、前記シートに対してフルカットを施すことが可能であるフルカット状態に前記カッターを切り換えるステップと、前記シートを所望のラインに沿って前記カッターでフルカットするステップとを有していることを特徴とするものである。

【0011】

請求項 1、4 によると、シートに対してフルカットが行われる前に少なくとも2度のハーフカットが施されることにより、例えばナンバリングされたラベルの



ように互いに印刷内容が関連した複数のラベルを製造した場合に、個々のラベルがバラバラになることがなく取り扱いに便利なラベルを得ることができる。また、ハーフカットされた剥がしやすいラベルが互いにつながって連続して得られるので、シートに無駄な部分が発生するのを防止することができる。

【0012】

さらに、1つのカッタによりフルカットとハーフカットを切り換えて行うようにしているので、カッタの駆動源が1つあればよく構造を簡単にすることができるとともに、フルカットとハーフカットが同じ位置で行われることになり、カット時にシートを停止させるなどの制御を比較的簡易に行うことができる。

【0013】

また、請求項2のラベル製造装置は、前記カッタが自走式カッタユニットに支持されており、前記自走式カッタユニットの走行端において前記カッタの前記フルカット状態および前記ハーフカット状態を切り換えることが可能であって、前記切換手段が前記フルカット状態および前記ハーフカット状態の一方の状態を少なくとも2つの位置において実現することができ、当該一方の状態を実現する2つの位置が他方の状態を実現する位置の両側に存在することを特徴とするものである。フルカット状態とハーフカット状態との切り換えは、例えば、自走式カッタユニットをそのまま走行端において壁に衝突させることにより行ってよい。

【0014】

請求項2によると、カッタを支持する自走式カッタユニットの走行端においてカッタのフルカット状態およびハーフカット状態を切り換えることが可能であるために、ソレノイドなどの電気駆動部を必要とすることなくカッタユニットを移動させるための駆動源によってフルカット状態とハーフカット状態とを簡単に切り換えることができる。

【0015】

また、フルカット状態およびハーフカット状態の一方の状態を実現する2つの位置が他方の状態を実現する位置の両側に存在するために、他方の状態から一方の状態への切換のためだけにカッタユニットを走行させる必要がなくなる。また、請求項5の方法を採用することにより、一方の状態から他方の状態への切換に

ついても、その切換のためだけにカッタユニットを走行させる必要がなくなり、ラベル製造に要する時間を大幅に短縮することが可能となる。

【 0 0 1 6 】

また、請求項 3 のラベル製造装置は、前記切換手段が前記フルカット状態を少なくとも 2 つの位置において実現することができ、前記フルカット状態を実現する 2 つの位置が前記ハーフカット状態を実現する位置の両側に存在することを特徴とするものである。

【 0 0 1 7 】

請求項 3 によると、フルカット状態を実現する 2 つの位置がハーフカット状態を実現する位置の両側に存在するために、ラベル製造に要する時間を大幅に短縮することが可能となる。また、精細な寸法制御が必要なハーフカット状態を 1 つの位置で実現できるために、ハーフカット深さにばらつきが生じることがなく常に一定のハーフカット深さを維持することが可能である。

【 0 0 1 8 】

また、請求項 5 のラベル製造方法は、請求項 2 に記載のラベル製造装置を用いたラベル製造方法であって、前記シートに対するフルカットまたはハーフカットが行われていない期間において、前記一方の状態を実現する位置を前記 2 つの位置の一方から他方へと変更するステップを有していることを特徴とするものである。

【 0 0 1 9 】

請求項 5 によると、一方の状態を実現する位置を前記 2 つの位置の一方から他方へと変更することにより、走行端での衝突によって一方の状態から他方の状態へと切り換えることが必要な際にカッタユニットを無駄に走行させる必要なくそれができるようになるので、ラベル製造に要する時間を大幅に短縮することが可能となる。

【 0 0 2 0 】

また、カッタユニットを無駄に走行させる必要がなくなることにより、カッタユニットを持ち上げるためのソレノイドなどの機構が不要となって、装置構成を簡略化することが可能となる。

## 【 0 0 2 1 】

## 【 発 明 の 実 施 の 形 態 】

以下、本発明の好適な実施の形態について、図面を参照しつつ説明する。

## 【 0 0 2 2 】

図 1 に示す本実施の形態のラベル製造装置 1 0 0 は、シート加工装置（以下、「カッティングプリンタ」という） 1 1 と、パーソナルコンピュータ 1 1 0 とから構成されている。ここでは、まず、カッティングプリンタ 1 1 の構造について説明する。図 2 は、本発明の一実施の形態に係るラベル製造装置のカッティングプリンタ 1 1 の要部構成を示す平面図である。図 3 は、図 2 に示すカッティングプリンタ 1 1 の要部断面図である。図 4 は、図 2 に示すカッティングプリンタ 1 1 のカッティング機構部を示す要部側断面図である。図 5 は図 2 に示すロールシートユニットとカッティング機構部および画像形成機構部との概略的な位置関係を示す模式的な斜視図である。

## 【 0 0 2 3 】

図 2 および図 3 に示すカッティングプリンタ 1 1 には、左右両側に配設される側壁 9 および 1 0 を持つフレーム 1 2 内に、シートとしてのタックシート 1 3 を巻回した状態で回転自在に支持しているロールシートユニット 1 4 と、タックシート 1 3 を正逆両方向に搬送し得る搬送手段としての搬送機構部 1 5 と、搬送機構部 1 5 によって搬送されるタックシート 1 3 をカットするためのカッティング機構部 1 6 と、タックシート 1 3 の正方向（排出方向）への搬送に関してカッティング機構部 1 6 の上流側に配設され、タックシート 1 3 に所定の画像を形成するための画像形成手段としての画像形成機構部 1 7 とが設けられている。

## 【 0 0 2 4 】

ロールシート 5 1 は、図 5 に示すように、タックシート 1 3 が筒状の巻芯 5 5 にロール状に巻回されたものである。なお、このタックシート 1 3 は、表面が印刷可能とされ裏面に粘着剤が塗布された粘着シート 1 8 と、この粘着シート 1 8 の裏面に貼り合わされる離型紙 1 9 との 2 層によって構成されている。

## 【 0 0 2 5 】

カッティングプリンタ 1 1 を構成する各部分のうち、まず、搬送機構部 1 5 に

ついて説明する。搬送機構部 15 は、図 3 に示すように、画像形成機構部 17 の構成要素でもあるプラテンローラ 24 と、カッティング機構部 16 の下流側に配設される排出ローラ 25 とを備えている。排出ローラ 25 とタックシート 13 を挟んで対向する位置には、従動ローラ 8 が配設されている。この従動ローラ 8 は、従動ローラ 8 をばねにより排出ローラ 25 側に押圧付勢する押さえ板 7 によって支持されている。そして、フレーム 12 内に配設された第 1 駆動モータ 21 の正逆駆動によって、プラテンローラ 24 および排出ローラ 25 は、第 1 ギヤ列 22 を介して、タックシート 13 を正方向および逆方向に搬送するように回転させられる。

## 【0026】

また、ロールシートユニット 14 のフランジ（図示せず）に設けられたギヤ 59 には、遊星ギヤ機構 26 を含む第 2 ギヤ列 27 を介して第 1 駆動モータ 21 からの駆動が伝達されるようになっている。この遊星ギヤ機構 26 は、タックシート 13 を逆方向に搬送するときのみギヤ 59 と噛み合い、タックシート 13 を正方向に搬送するときにはギヤ 59 と噛み合わないよう構成されている。したがって、タックシート 13 を正方向に搬送するときには、プラテンローラ 24 および排出ローラ 25 の回転によってタックシート 13 を引き出す力によりロールシート 51 が回転し、一方、タックシート 13 を逆方向に搬送するときには、第 1 駆動モータ 21 からの駆動によってロールシート 51 が逆方向に回転する。

## 【0027】

次に、カッティング機構部 16 について説明する。カッティング機構部 16 は、タックシート 13 をその下方において受ける裁断ベッド 29 と、この裁断ベッド 29 とタックシート 13 を挟んで対向するカット手段としての自走式のカッタユニット 30 と、このカッタユニット 30 が着脱自在に装着されるキャリッジ 31 とを備えている。なお、裁断ベッド 29 のカッタユニット 30 と対向する位置には、その幅方向に溝が形成されており、カッタ 43 の先端部が侵入可能となっている。

## 【0028】

図 2 に示すように、キャリッジ 31 は、フレーム 12 の両側壁 9 および 10 の

外側に配設された一对のプーリ 3 2 および 3 3 に掛け渡されたエンドレス状のタイミングベルト 3 4 の 1 箇所に連結されている。図 3 に示すように、一对のプーリ 3 2 および 3 3 のうち、1 つのプーリ 3 2 は、フレーム 1 2 の側壁 1 0 の外側に配設された第 2 駆動モータ 3 5 によって、ベベルギヤなどを含む第 3 ギヤ列 3 6 を介して駆動される。これによって、キャリッジ 3 1 は、タックシート 1 3 の搬送方向と略直交する方向（シートの幅方向）に往復移動される。

#### 【0 0 2 9】

また、図 4 に示すように、このキャリッジ 3 1 におけるカタユニット 3 0 が装着される側の端部と反対側の端部には、その両端がフレーム 1 2 の両側壁 9 および 1 0 に支持されたメインガイドシャフト 3 7 が挿通されており、キャリッジ 3 1 はメインガイドシャフト 3 7 に摺動可能に支持されている。また、カタユニット 3 0 が装着された側の端部とメインガイドシャフト 3 7 が挿通された側の端部との間の途中部位には、メインガイドシャフト 3 7 と略平行に延びる補助ガイドシャフト 3 8 が摺動可能に挿通されている。この補助ガイドシャフト 3 8 の両端部は、フレーム 1 2 の両側壁 9 および 1 0 に回動可能に設けられた一对の回動アーム 3 9 に支持されている。

#### 【0 0 3 0】

カタユニット 3 0 は、図示しないばねの付勢力によって、その下端側が裁断部ベット 2 9 の上面を押圧するように作動させられている。

#### 【0 0 3 1】

また、図 2 および図 3 に示すように、画像形成機構部 1 7 は、タックシート 1 3 の幅寸法にほぼ等しい長さを持つ、印字ヘッドとしてのライン型のサーマルヘッド 4 4 と、このサーマルヘッド 4 4 とタックシート 1 3 を挟んで対向するプラテンローラ 2 4 とを備えている。

#### 【0 0 3 2】

次に、カッティング機構部のカタユニット 3 0 の構造について説明する。図 6 は、ハーフカット状態でのカタユニットの断面図である。また、図 7 および図 8 は、フルカット状態でのカタユニットの断面図である。図 6 ～図 8 において、図外右側に壁 9 が、図外左側に壁 1 0 があるものとする。これら図 6 ～図 8

に示すように、カッタユニット 3 0 は、その筐体 1 5 2 の下端側にタックシート 1 3 をカットするための 1 つのカッタ（切断刃） 4 3 を有している。カッタ 4 3 は、図示しないばね機構により上方に付勢されている。カッタ 4 3 を支持するカッタ支持部 1 5 0 は、その上下の端部近傍においてラジアルベアリング 1 7 1、1 7 2 によって昇降動および軸心回りに回動可能に支持されている。

#### 【0 0 3 3】

カッタ支持部 1 5 0 の上方には、2 つの同じ径を有する大径の鋼球 1 5 6、1 5 7 と 1 つの小径の鋼球 1 5 8 とがそれぞれ嵌挿された 3 つの孔を有する平板状のレバー 1 5 4 が配置されている。レバー 1 5 4 は、その端部がカッタユニット 3 0 の筐体 1 5 2 の左右の側壁から突出可能な長さを有しており、図示しないばねによって上方に付勢されている。レバー 1 5 4 の上方には、2 つの凸部 1 6 1 a、1 6 1 b と、これら 2 つの凸部 1 6 1 a、1 6 1 b によって仕切られた 3 つの平坦部 1 6 2 a、1 6 2 b、1 6 2 c とをその上側表面に有するカバー体 1 6 4 がネジ止め固定されている。

#### 【0 0 3 4】

小径の鋼球 1 5 8 は、2 つの大径の鋼球 1 5 6、1 5 7 の間にこれらに挟まれるように配置されている。そして、カバー体 1 6 4 は、平坦部 1 6 2 a、1 6 2 c が大径の鋼球 1 5 6、1 5 7 の上方に、平坦部 1 6 2 b が小径の鋼球 1 5 8 の上方にそれぞれ位置するように形成されている。また、カッタユニット 3 0 の上端には、ユーザがねじを回動させてカバー体 1 6 4 を押し込むことによってカッタ 4 3 の刃先突出量を微調整するためのカッタ微調整ネジ 1 6 6 が設けられている。

#### 【0 0 3 5】

図 6 に示すハーフカット状態では、カッタ 4 3 を支持するカッタ支持部 1 5 0 の上端に小径の鋼球 1 5 8 が当接している。このとき、カッタ 4 3 は、タックシート 1 3 の粘着シート 1 8 だけをカットするようにその突出量が調整されている。また、レバー 1 5 4 はその両端部が筐体 1 5 2 から突出している。

#### 【0 0 3 6】

図 7、図 8 に示すフルカット状態では、カッタ 4 3 を支持するカッタ支持部 1

50の上端に大径の鋼球156、157がそれぞれ当接している。このとき、カッタ43は、タックシート13の粘着シート18とともに離型紙19をもカットできるようにその突出量が調整されている。また、レバー154は、図7では右側端部だけが、図8では左側端部だけがそれぞれ筐体152から突出しており、その突出量は図6のハーフカット状態よりも大きい。つまり、フルカット状態では、筐体152がハーフカット状態のときよりも壁9、10から離れた位置でレバー154が壁9、10に接触して、ハーフカット状態への切換が行われることになる。

## 【0037】

フルカット状態とハーフカット状態の切換について、図9をさらに参照して説明する。図9は、カッタユニット周辺についての簡略化した模式図である。図9に示すように、メインガイドシャフト37に支持されたキャリッジ31は、矢印Aで示す方向に壁9、10の間を往復運動することができ、タックシート13の幅に対応したカット位置にあるときには、そのときのカッタ43がフルカット状態であるかハーフカット状態であるかに応じてタックシート13をフルカットまたはハーフカットする。

## 【0038】

図6に示すハーフカット状態を図7に示すフルカット状態に切り換えるには、キャリッジ31によりカッタユニット30をフレーム12の側壁10に隣接する切換位置まで移動させる。これにより、側壁10側に突出していたレバー154が側壁10に押されて筐体152内に引っ込み、カッタ支持部150の上端に鋼球156が位置するようになる。すると、鋼球156と鋼球158との半径差分だけカッタ支持部150が下方に移動し、それに応じてカッタ43は、粘着シート18とともに離型紙19をもカットできる分だけ突出するようになる。

## 【0039】

これとは逆に、図6に示すハーフカット状態を図8に示すフルカット状態に切り換えるには、キャリッジ31によりカッタユニット30をフレーム12の側壁9に隣接する切換位置まで移動させればよい。また、図7に示すフルカット状態と図8に示すフルカット状態とを相互に切り換えることも可能である。例えば、

図 7 に示すフルカット状態を図 8 に示すフルカット状態に切り換えるには、カタユニット 3 0 を側壁 9 に隣接する切換位置まで移動させればよく、図 8 に示すフルカット状態を図 7 に示すフルカット状態に切り換えるには、カタユニット 3 0 を側壁 1 0 に隣接する切換位置まで移動させればよい。

#### 【0 0 4 0】

また、図 7 に示すフルカット状態を図 6 に示すハーフカット状態に切り換えるには、カタユニット 3 0 をフレーム 1 2 の側壁 9 側の待機位置まで移動させる。すると、側壁 9 側に突出していたレバー 1 5 4 が側壁 9 に押されて、そのおよそ半分が筐体 1 5 2 内に引っ込み、引っ込んだ分だけレバー 1 5 4 が筐体 1 5 2 の側壁 1 0 側からも突出し、カタ支持部 1 5 0 の上端に鋼球 1 5 8 が位置するようになる。すると、鋼球 1 5 6 と鋼球 1 5 8 との半径差分だけカタ支持部 1 5 0 が上方に移動し、それに応じてカタ 4 3 は、粘着シート 1 8 だけをカットできる分だけ突出するようになる。

#### 【0 0 4 1】

また、図 8 に示すフルカット状態を図 6 に示すハーフカット状態に切り換えるには、カタユニット 3 0 をフレーム 1 2 の側壁 1 0 側の待機位置まで移動させる。すると、側壁 1 0 側に突出していたレバー 1 5 4 が側壁 1 0 に押されて、そのおよそ半分が筐体 1 5 2 内に引っ込み、引っ込んだ分だけレバー 1 5 4 が筐体 1 5 2 の側壁 9 側からも突出し、カタ支持部 1 5 0 の上端に鋼球 1 5 7 が位置するようになる。すると、鋼球 1 5 6 と鋼球 1 5 7 との半径差分だけカタ支持部 1 5 0 が上方に移動し、それに応じてカタ 4 3 は、粘着シート 1 8 だけをカットできる分だけ突出するようになる。

#### 【0 0 4 2】

このように、カット位置の両側にそれぞれ待機位置およびその外側に切換位置を設けることで、カタユニット 3 0 を所望の位置まで動作させてフルカットまたはハーフカットを任意に切り換えて行うことができる。

#### 【0 0 4 3】

また、本実施の形態では、フルカット状態を実現する 2 つの鋼球 1 5 6、1 5 7 がハーフカット状態を実現する鋼球 1 5 8 の両側に設けられているために、ハ



ーフカット状態からフルカット状態の切換は、図 9 に示す左右 2 つの切換位置のいずれにおいても随時行うことができる。

#### 【0 0 4 4】

また、フルカット状態からーフカット状態への切換についても、これを実際に行う以前にどちらかの切換位置においてフルカット状態を実現する鋼球を 1 5 6 から 1 5 7 へ或いは 1 5 7 から 1 5 6 へと予め変更しておくことによって、必要なときに直ちに最寄りの待機位置でフルカット状態からーフカット状態への切換を行うことができる。例えば、図 7 に示すフルカット状態のカッタユニット 3 0 を壁 1 0 側の待機位置に移動させてもフルカット状態からーフカット状態への切り換えを行うことができないが、それ以前にカッタユニット 3 0 を図 8 に示すフルカット状態に切り換えてフルカットを行うことで、カッタユニット 3 0 を壁 1 0 側の待機位置に移動させることによりーフカット状態への切り換えができるようになる。そのため、本実施の形態によると、フルカット状態とーフカット状態との相互の切換のためにカッタユニット 3 0 を無駄に走行させる必要がなくなるので、ラベル製造に要する時間を大幅に短縮することができるとともに、タックシート 1 3 の非切断時にカッタ 4 3 の刃先が裁断ベッド 2 9 の溝内に侵入しないように持ち上げるためのカッタユニット 3 0 を昇降させるソレノイドを用いる必要がなくなってカッティングプリンタ 1 1 の構造を簡略化することができる。

#### 【0 0 4 5】

しかも、本実施の形態では、カッタ 4 3 の突出量の精細な寸法制御を必要とするーフカット状態を 1 つの鋼球 1 5 8 で実現するようにしているために、ーフカット深さにばらつきが生じることがなく、常に一定のーフカット深さを維持することができるという利点がある。

#### 【0 0 4 6】

図 1 0 は、カッタ 4 3 の正面図である。図 1 0 に示すように、カッタ 4 3 の刃先 4 3 a は、中心軸 4 3 b に対して偏心している。そのため、タックシート 1 3 の方向に押しつけるような荷重をかけられた状態でカッタユニット 3 0 に伴ってカッタ 4 3 が左右に移動すると、常に刃付け面 4 3 c 側がカッタ 4 3 の進行方向

を向くことになる。そのため、図 1 0 に示したようなカッタ 4 3 は特に曲線を切断するのに適している。

【0 0 4 7】

また、図 1 1 は、カッティングプリンタ 1 1 に用いることができる別のカッタの例を示す図であって、(a) はその正面図、(b) はその側面図である。図 1 1 に示すカッタ 1 8 1 は断面が矩形であって図 1 0 のものののように偏心しておらず、両側に刃付け面 1 8 1 a を有しており、直線に沿った切断を行うのに適している。

【0 0 4 8】

また、図 1 2 は、カッティングプリンタ 1 1 に用いることができるさらに別のカッタの例を示す図であって、(a) はその正面図、(b) はその側面図である。図 1 2 に示すカッタ 1 8 4 は平円板状であってその外周端部近傍に刃付け面 1 8 4 a を有している。カッタ 1 8 4 は、その中心に孔 1 8 4 b を有しており、この孔 1 8 4 b に挿入された部材に支持されて回転しつつシートを切断する。

【0 0 4 9】

次に、本実施の形態に係るラベル製造装置の制御系について、図 1 を参照して説明する。

【0 0 5 0】

コンピュータ 1 1 0 は、本体部 1 3 0 およびディスプレイ 1 3 2 のほかキーボード 1 4 1 やマウス 1 4 2 などの機器から構成されている。本体部 1 3 0 は、CPU 1 3 4 と RAM 1 3 6 とハードディスク (HD) 1 3 8 とを有しており、これらはバスによって相互に接続されているとともに、入出力インターフェイス 1 4 0 ととも接続されている。

【0 0 5 1】

ハードディスク 1 3 8 には、ラベル製造のためのエディタソフトウェアなどのプログラムのほか、文字フォントや図形フォントに関するデータなどが記憶されている。エディタソフトウェアは、シートに画像を印刷しこれを所望の位置でカットするためのソフトウェアであり、ユーザはパーソナルコンピュータ 1 1 0 を用いてシートに印刷する画像内容やカット位置などをディスプレイ 1 3 2 を見な

がらキーボード 1 4 1 やマウス 1 4 2 により入力および編集することができる。

【 0 0 5 2 】

CPU 1 3 4 はハードディスク 1 3 8 から読み込んだプログラム、データのほかカッティングプリンタ 1 1 側から供給されたデータに基づいて所定の演算を行なう。RAM 1 3 6 は、CPU 1 3 4 による演算結果などを一時的に記憶する。

【 0 0 5 3 】

カッティングプリンタ 1 1 は、その入出力インターフェイス 1 1 2 がパーソナルコンピュータ 1 1 0 の入出力インターフェイス 1 4 0 と接続されている。さらに、入出力インターフェイス 1 1 2 には、CPU 1 1 4、ROM 1 1 6、RAM 1 1 8 のほか、サーマルヘッド 4 4 (図 2 および図 3 参照) を駆動するためのヘッド駆動回路 1 2 0、第 1 駆動モータ 2 1 および第 2 駆動モータ 3 5 (ともに図 3 参照) をそれぞれ駆動するためのモータ駆動回路 1 2 2、1 2 4 などが接続されている。

【 0 0 5 4 】

ROM 1 1 6 には、カッティングプリンタ 1 1 の動作を制御するためのプログラムのほか必要なデータが記憶されている。CPU 1 1 4 は ROM 1 1 6 から読み込んだプログラム、データのほかパーソナルコンピュータ 1 1 0 側から供給されたデータに基づいて所定の演算を行い、また、ヘッド駆動回路 1 2 0 などに制御信号を供給する。RAM 1 1 8 は、パーソナルコンピュータ 1 1 0 側から供給されたデータや CPU 1 1 4 による演算結果などを一時的に記憶する。

【 0 0 5 5 】

本実施の形態では、本体部 1 3 0 の CPU 1 3 4 および／またはカッティングプリンタ 1 1 の CPU 1 1 4 が制御手段を構成している。また、カタユニット 3 0 が切換手段を構成している。

【 0 0 5 6 】

次に、本実施の形態に係るラベル製造装置 1 0 0 を用いてラベルを製造する具体的な手順について、図 1 3 ～図 1 7 をさらに参照して説明する。図 1 3、図 1 4 は、本実施の形態に係るラベル製造装置 1 0 0 を用いてラベルを製造するための概略的な手順を示すフローチャートであって、図 1 3 はカッティングプリンタ

11のカッターユニットの初期化動作を示すフローチャート、図14はカッティングプリンタ11での印刷およびカット動作を示すフローチャートである。また、図15および図17は、本実施の形態により製造された複数のラベルの模式図であり、図15および図17において、太線はフルカットラインを、破線はハーフカットラインをそれぞれ示している。図16は、図15のラベルを製造するためのデータ内容を示した図である。

#### 【0057】

図15には、「100001」～「100009」までナンバリングされてハーフカットラインを境界線とする9枚のラベル（途中の何枚かのラベルの図示は省略されている）が示されている。図17には、それぞれ異なる画像が印刷されてハーフカットラインを境界線とする3枚のラベルが示されている。これらの図面からも分かるように、これらのラベルは、タックシート13に対してフルカットが行われる前に複数回のハーフカットが施されることによって製造されたものである。なお、本実施の形態のラベル製造装置100は、図15および図17に示したようなラベルだけではなく、ハーフカット部分を有しないラベルやフルカットが行われる前に1回だけハーフカットが施されたラベルをも製造可能であるので、以下、このような場合も含めてその製造手順を説明する。

#### 【0058】

まず、カッティングプリンタ11の初期化動作について、図13に基づいて説明する。カッティングプリンタ11の電源がオンにされると、ステップS1において、カッターユニット30が左右いずれか、好ましくは最寄りの切換位置に移動する。これにより、カッターユニット30が必ず図7または図8に示すフルカット状態にあることが担保される。

#### 【0059】

次に、ステップS2において、カッターユニット30は現在位置とは反対側の壁に近い待機位置まで移動する。これにより、カッターユニット30はハーフカット状態に切り換えられる。そして、ステップS3において、RAM118に記憶された絶対位置カウンタがゼロに初期化される。絶対位置カウンタは、後述するように、タックシート13の1ドット単位のタックシート13の送り位置をカウン

トするものである。

【0060】

カッティングプリンタ 1 1 は、ユーザが、パーソナルコンピュータ 1 1 0 に組み込まれたエディタソフトウェアに命令を与えることで印刷およびカット動作を行う。すなわち、ユーザは、エディタのディスプレイ 1 3 2 への表示画面を観察しつつ、ラベルへの印刷内容やラベルの形状データ（フルカットおよびハーフカット位置）を入力する。入力されたデータは R A M 1 3 6 に書き込まれる。そして、ラベルに関するデータ入力が完了した後、ステップ T 1 において、一連のデータがカッティングプリンタ 1 1 に逐次取り込まれる。

【0061】

ここで、一連のデータは、例えば、図 1 6 に示したようなデータである。図 1 6 において、1 列目の P、M、H、F は、それぞれ印刷コマンド、排紙コマンド、ハーフカットコマンド、フルカットコマンドを表している。また、印刷コマンドの後に配置された 2 ～ 7 列目の " 0 0 "、" 1 C " などの 6 個の 1 6 進データは、1 ドットラインに含まれるドットを 8 ドット毎に分割した各ドット群のオンオフを表している。また、ハーフカットコマンド、フルカットコマンドの後に配置された 2 ～ 4 列目の 1 6 進データは、各カットが行われるのが何行目のドットであるかを絶対位置を表している。

【0062】

図 1 6 に示すデータは、最終的にフルカットが行われてカッティングプリンタ 1 1 から印刷済みシートが排紙されるまでに、複数回のハーフカットが行われることを示している。

【0063】

そして、ステップ T 2 において、パーソナルコンピュータ 1 1 0 から取り込まれたデータの各ラインの 1 列目のコマンドが C P U 1 1 4 において解析される。その結果、解析されたコマンドが印刷コマンドでなければステップ T 6 に進み、印刷コマンドであれば、ステップ T 3 に進んでそのラインの 2 ～ 7 列目のデータがパーソナルコンピュータ 1 1 0 から取り込まれて R A M 1 1 8 に書き込まれる。

【 0 0 6 4 】

そして、ステップ T 4 において、RAM 1 1 8 に書き込まれたデータにしたがってタックシート 1 3 の搬送および 1 ドットラインの印刷が行われる。すなわち、第 1 駆動モータ 2 1 が駆動されてプラテンローラ 2 4 および排出ローラ 2 5 がタックシート 1 3 を搬送し、サーマルヘッド 4 4 とプラテンローラ 2 4 との間に進入してきたタックシート 1 3 には、サーマルヘッド 4 4 の発熱素子の駆動によって所定の画像が形成される。次に、ステップ T 5 において、上述した絶対位置カウンタのカウント値が 1 だけ加算された後にステップ T 1 0 に進む。

【 0 0 6 5 】

また、ステップ T 6 においては、ステップ T 2 と同様に、パーソナルコンピュータ 1 1 0 から取り込まれたデータの 1 ドットラインの 1 列目のコマンドが解析される。その結果、排紙コマンドであればステップ T 7 に進み、フルカットまたはハーフカットコマンドであればステップ T 9 に進む。

【 0 0 6 6 】

ステップ T 7 においては、第 1 駆動モータ 2 1 が駆動されて、ステップ T 9 でカットコマンドバッファに書き込まれたフルカットが行われる絶対位置までタックシート 1 3 が搬送される。これにより、ステップ T 1 3 でフルカットが実施されたときに、互いにハーフカットラインで分離された一連の印刷済みラベルが排紙されることになる。次に、ステップ T 8 において、ステップ T 7 でのシート送り量に対応した分だけ絶対位置カウンタのカウント値が加算された後、ステップ T 1 0 に進む。

【 0 0 6 7 】

また、ステップ T 9 においては、ハーフカットコマンドまたはフルカットコマンドがその絶対位置とともに RAM 1 1 8 のカットコマンドバッファに格納された後、ステップ T 1 0 に進む。

【 0 0 6 8 】

次に、ステップ T 1 0 において、絶対位置カウンタの現在のカウント値がステップ T 9 でカットコマンドバッファに格納されたハーフカットコマンドまたはフルカットコマンドの絶対位置の中にあるかどうか判断される。もしあればステ

ップT 1 1に進み、なければ最初に戻る。

【0 0 6 9】

ステップT 1 1においては、絶対位置カウンタの現在のカウント値が、ステップT 9でカットコマンドバッファに格納されたハーフカット位置であるか或いはフルカット位置であるかが判断される。その結果、もしフルカット位置であればステップT 1 2に進み、ハーフカット位置であればステップT 1 6に進む。

【0 0 7 0】

ステップT 1 2においては、フルカットを実行するために、カッタユニット3 0を最寄りの切換位置に移動させて、カッタユニット3 0をハーフカット状態からフルカット状態へと切り換える。この際、図6～図9に示したようにフルカット状態を実現する2つの鋼球1 5 6、1 5 7がハーフカット状態を実現する鋼球1 5 8の両側に存在しているために、カッタユニット3 0がどこにあっても最寄りの切換位置においてハーフカット状態からフルカット状態への切換を行うことが可能である。そのために、ラベル製造に要する時間を大幅に短縮することができるようになる。

【0 0 7 1】

そして、ステップT 1 3においてカッタユニット3 0をカット位置に移動させてタックシート1 3をフルカットする。フルカットを行った後、ステップT 1 4でカッタユニット3 0を待機位置にまで移動してハーフカット状態とし、しかる後、ステップT 1 5において、絶対位置カウンタがクリアされて最初に戻る。

【0 0 7 2】

また、ステップT 1 6においては、カッタユニット3 0をカット位置に移動させてタックシート1 3をハーフカットする。ハーフカットを行った後、ステップT 1 7でカッタユニット3 0は待機位置にまで移動し、カッタユニット3 0がハーフカット状態に維持されたまま最初に戻る。

【0 0 7 3】

このような手順によって、本実施の形態のラベル製造装置1 0 0を用いてタックシート1 3に対してフルカットが行われる前に少なくとも2度のハーフカットを施すことにより、図1 5に示すような互いにハーフカットラインでつながった

複数のラベルを得ることができる。そのため、図 1 5 に示すナンバリングされたラベルのように互いに印刷内容が関連した複数のラベルを製造した場合に、個々のラベルがバラバラになることがなく取り扱いに便利なラベルを得ることができる。また、本実施の形態では、ハーフカットされた剥がしやすいラベルが互いに繋がって連続して得られるので、シートに無駄な部分が発生するのを防止することができるという利益が得られる。

## 【0074】

なお、図 1 7 に示すような傾いたハーフカットを施すには、第 1 駆動モータ 2 1 とともに第 2 駆動モータ 3 5 を駆動してカッタユニット 3 0 を移動させつつタックシート 1 3 を搬送すればよい。すなわち、第 1 駆動モータ 2 1 の正回転駆動および逆回転駆動と、第 2 駆動モータ 3 5 の正回転駆動および逆回転駆動を適宜組み合わせて同時に行うことによって、タックシート 1 3 上の所定の画像が形成された部分を任意の形状にハーフカット或いはフルカットすることができる。

## 【0075】

さらに、本実施の形態のラベル製造装置 1 0 0 では、1 つのカッタ 4 3 によりフルカットとハーフカットを切り換えて行うようにしているので、カッタ 4 3 の駆動源が 1 つあればよく構造を簡単にすることができるとともに、フルカットとハーフカットが同じ位置で行われることになり、カット時にシートを停止させるなどの制御を比較的簡易に行うことができる。

## 【0076】

次に、本発明のラベル製造装置におけるハーフカット状態とフルカット状態との切換機構の別の実施の形態について、図 1 8 を参照して説明する。この実施の形態では、上述の実施の形態のようなカッタユニット 3 0 を用いず、カッタと当接するガイドの上下位置を変更することにより、ハーフカット状態とフルカット状態とを切り換えるようにしている。

## 【0077】

図 1 8 (a) に示すように、本実施の形態に用いられるカッタ 1 9 0 は平板状であってその底部には長手方向に沿って刃付け面 1 9 0 a が設けられており、矢印で示すように上下に移動可能に支持されている。また、粘着シート 1 8 と離型



紙 19 とが積層されたカット対象であるタックシート 13 は、シート台 192 上に載置されている。また、シート台 192 の両側には、上側位置であるハーフカット位置および下側位置であるフルカット位置のいずれかをとることができるように昇降可能なガイド 194 が設けられている。2 つのガイド 194 は、それぞれがカッタ 190 の刃付け面 190 a が形成されていない端部と対向する位置に設けられている。

【0078】

カッタ 190 をハーフカット状態とするには、図 18 (b) に示すように、ガイド 194 を上方のハーフカット位置とする。すると、カッタ 190 が下方まで降りてきたときにカッタ 190 の端部がガイド 194 と当接するため、カッタ 190 はタックシート 13 の粘着シート 18 を切断する位置までしか移動することができない。

【0079】

一方、カッタ 190 をフルカット状態とするには、図 18 (c) に示すように、ガイド 194 を下方のフルカット位置とする。すると、カッタ 190 が下方まで降りてきたときにもカッタ 190 の端部がガイド 194 と当接することがなく、カッタ 190 はタックシート 13 の粘着シート 18 および離型紙 19 をともに切断することが可能となる。

【0080】

本実施の形態のような構成は、タックシート 13 をその幅方向に沿ってカットする場合に、迅速なフルカットおよびハーフカットを行うことができるという点で優れている。

【0081】

以上、本発明の好適な実施の形態について説明したが、本発明は上記実施の形態に限られるものではなく、様々な設計変更が可能である。例えば、上述の実施の形態では、ラベル製造装置 100 がカッティングプリンタ 11 とパーソナルコンピュータ 110 とから構成されていたが、パーソナルコンピュータ 110 の有する機能をカッティングプリンタ 11 側にすべて持たせるようにして、カッティングプリンタ 11 だけからラベル製造装置 100 を構成するようにしてもよい。

また、上述の実施の形態では、タックシート 1 3 の幅方向に沿ったフルカットおよびハーフカットを行ったが、タックシート 1 3 に印刷された文字を囲むようなハーフカットを行ってもよい。

【0082】

【発明の効果】

以上説明したように、請求項 1、4 によると、シートに対してフルカットが行われる前に少なくとも 2 度のハーフカットが施されることにより、例えばナンバリングされたラベルのように互いに印刷内容が関連した複数のラベルを製造した場合に、個々のラベルがバラバラになることがなく取り扱いに便利なラベルを得ることができる。また、ハーフカットされた剥がしやすいラベルが互いにつながって連続して得られるので、シートに無駄な部分が発生するのを防止することができる。

【0083】

さらに、1 つのカッターによりフルカットとハーフカットを切り換えて行うようにしているので、カッターの駆動源が 1 つあればよく構造を簡単にすることができるとともに、フルカットとハーフカットが同じ位置で行われることになり、カット時にシートを停止させるなどの制御を比較的簡易に行うことができる。

【0084】

請求項 2 によると、カッターを支持する自走式カッターユニットの走行端においてカッターのフルカット状態およびハーフカット状態を切り換えることが可能であるために、ソレノイドなどの電気駆動部を必要とすることなくカッターユニットを移動させるための駆動源によってフルカット状態とハーフカット状態とを簡単に切り換えることができる。

【0085】

また、フルカット状態およびハーフカット状態の一方の状態を実現する 2 つの位置が他方の状態を実現する位置の両側に存在するために、他方の状態から一方の状態への切換のためだけにカッターユニットを走行させる必要がなくなる。また、請求項 5 の方法を採用することにより、一方の状態から他方の状態への切換についても、その切換のためだけにカッターユニットを走行させる必要がなくなり、

ラベル製造に要する時間を大幅に短縮することが可能となる。

【0086】

請求項3によると、フルカット状態を実現する2つの位置がハーフカット状態を実現する位置の両側に存在するために、ラベル製造に要する時間を大幅に短縮することが可能となる。また、精細な寸法制御が必要なハーフカット状態を1つの位置で実現できるために、ハーフカット深さにばらつきが生じることがなく常に一定のハーフカット深さを維持することが可能である。

【0087】

請求項5によると、一方の状態を実現する位置を前記2つの位置の一方から他方へと変更することにより、走行端での衝突によって一方の状態から他方の状態へと切り換えることが必要な際にカタユニットを無駄に走行させる必要なくそれができるようになるので、ラベル製造に要する時間を大幅に短縮することが可能となる。

【0088】

また、カタユニットを無駄に走行させる必要がなくなることにより、カタユニットを持ち上げるためのソレノイドなどの機構が不要となって、装置構成を簡略化することが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の一実施の形態に係るラベル製造装置のブロック図である。

【図2】

図1に示すカッティングプリンタの要部構成を示す平面図である。

【図3】

図1に示すカッティングプリンタの要部断面図である。

【図4】

図1に示すカッティングプリンタのカッティング機構部を示す要部側断面図である。

【図5】

図1に示すカッティングプリンタにおいて、ロールシートユニットとカッティ

ング機構部および画像形成機構部との概略的な位置関係を示す模式的な斜視図である。

【図 6】

図 1 に示すカッティングプリンタにおいて、ハーフカット状態でのカッタユニットの断面図である。

【図 7】

図 1 に示すカッティングプリンタにおいて、フルカット状態でのカッタユニットの断面図である。

【図 8】

図 1 に示すカッティングプリンタにおいて、フルカット状態でのカッタユニットの断面図である。

【図 9】

図 1 に示すカッティングプリンタにおいて、カッタユニット周辺についての簡略化した模式図である。

【図 1 0】

図 1 に示すカッティングプリンタのカッティング機構部に用いられるカッタの正面図である。

【図 1 1】

図 1 に示すカッティングプリンタに用いることができる別のカッタの例を示す図である。

【図 1 2】

図 1 に示すカッティングプリンタに用いることができるさらに別のカッタの例を示す図である。

【図 1 3】

本発明の一実施の形態において、ラベルを製造するための概略的な手順を示すフローチャートである。

【図 1 4】

本発明の一実施の形態において、ラベルを製造するための概略的な手順を示すフローチャートである。

【図 1 5】

本発明の実施の形態により製造された複数のラベルの模式図である。

【図 1 6】

図 1 5 のラベルを製造するために用いられるデータを表した図である。

【図 1 7】

本発明の実施の形態により製造された複数のラベルの模式図である。

【図 1 8】

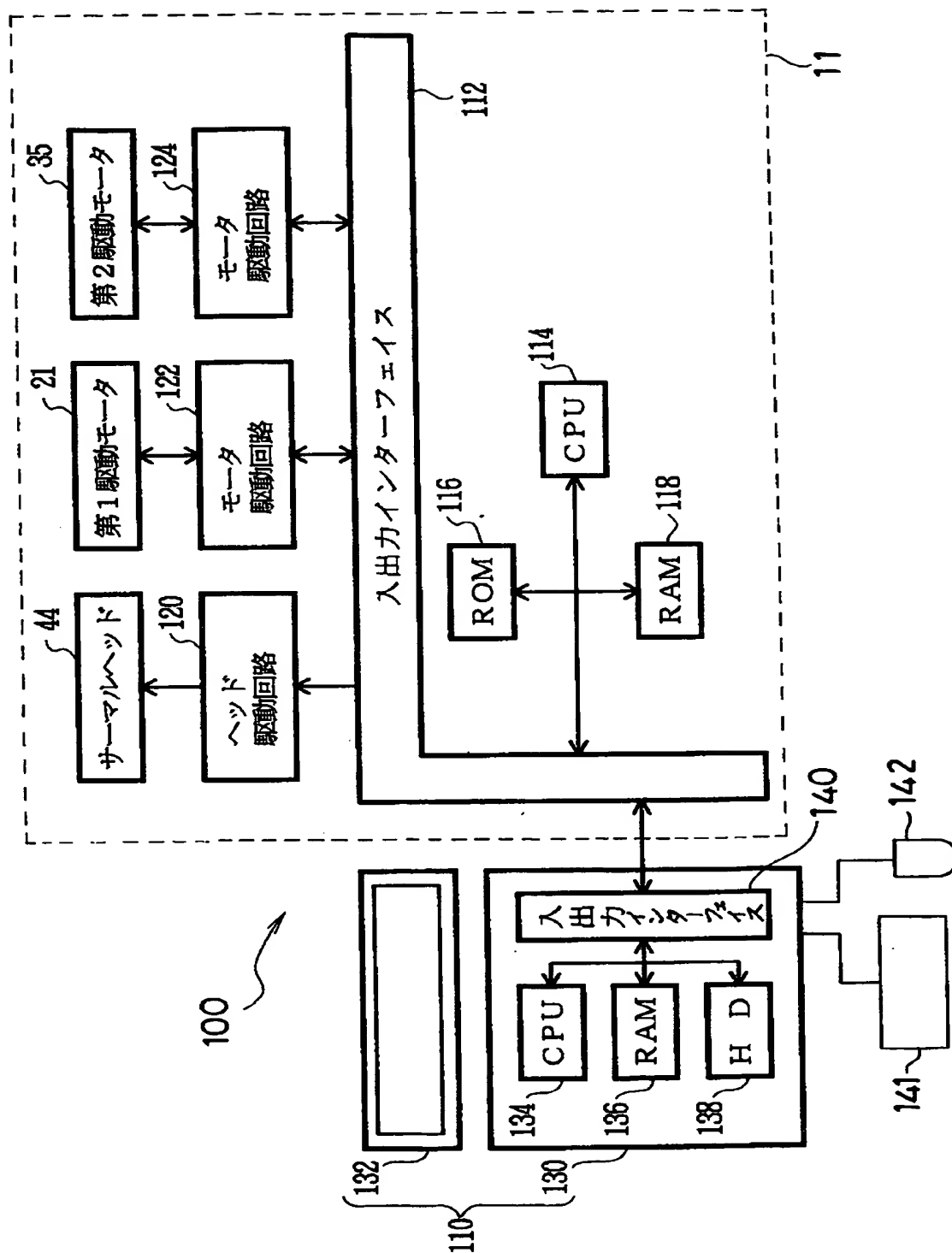
本発明のラベル製造装置におけるハーフカット状態とフルカット状態との切換機構の別の実施の形態について説明するための図である。

【符号の説明】

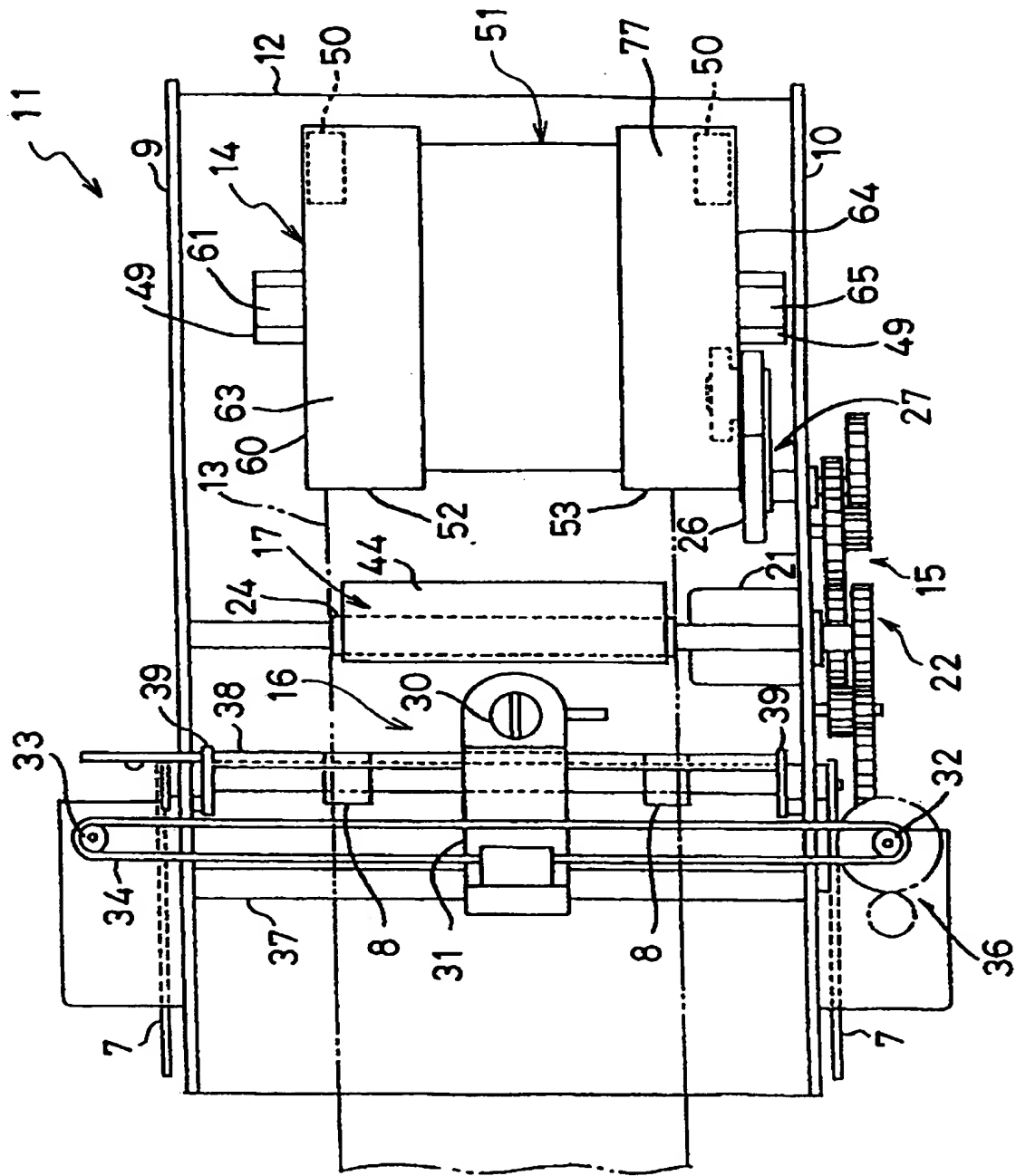
- 1 1    カッティングプリンタ
- 3 0    カッタユニット
- 4 3    カッタ
- 1 0 0    ラベル製造装置
- 1 1 0    パーソナルコンピュータ
- 1 1 4    C P U
- 1 3 0    本体部
- 1 3 2    ディスプレイ
- 1 4 1    キーボード
- 1 4 2    マウス

【書類名】 図面

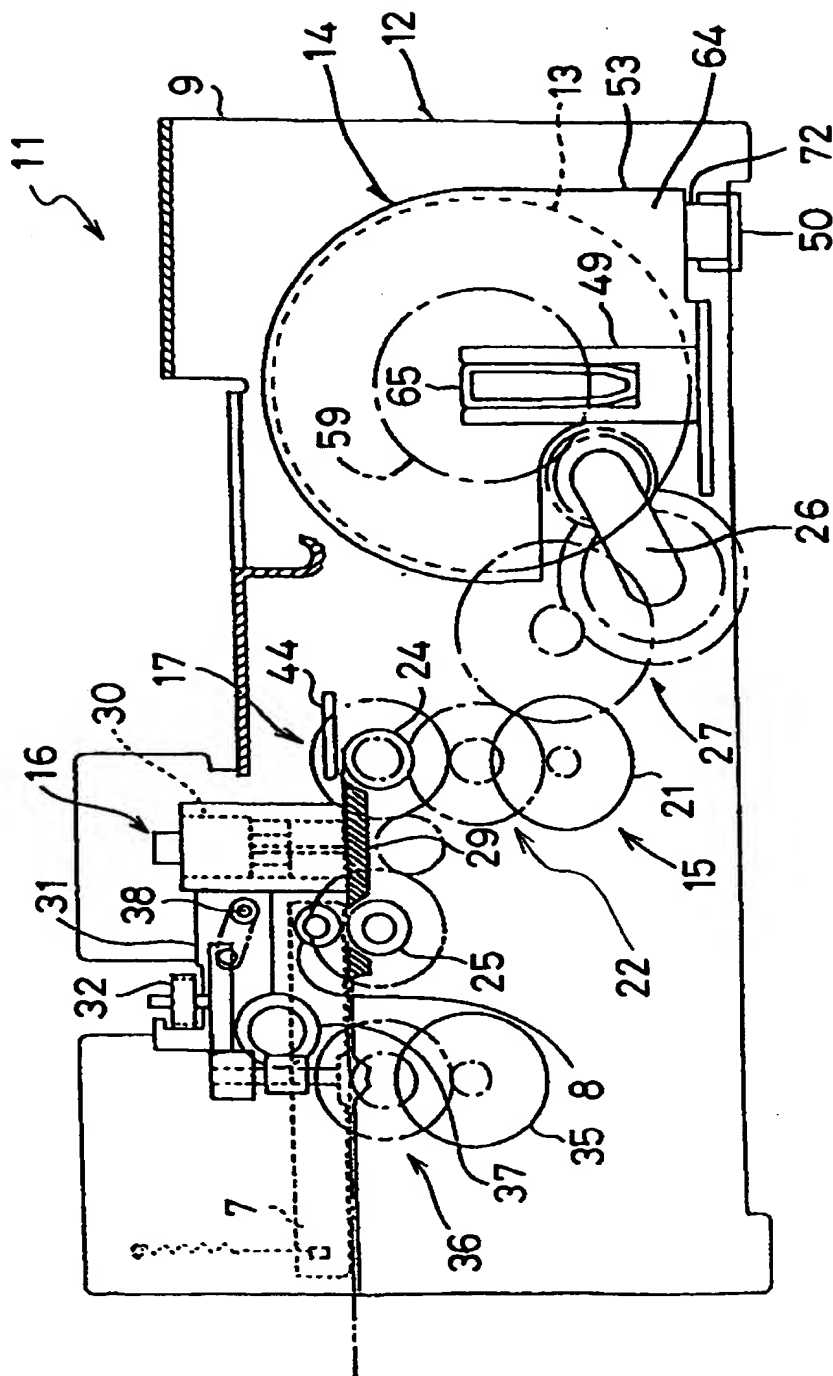
【図 1】



【図 2】

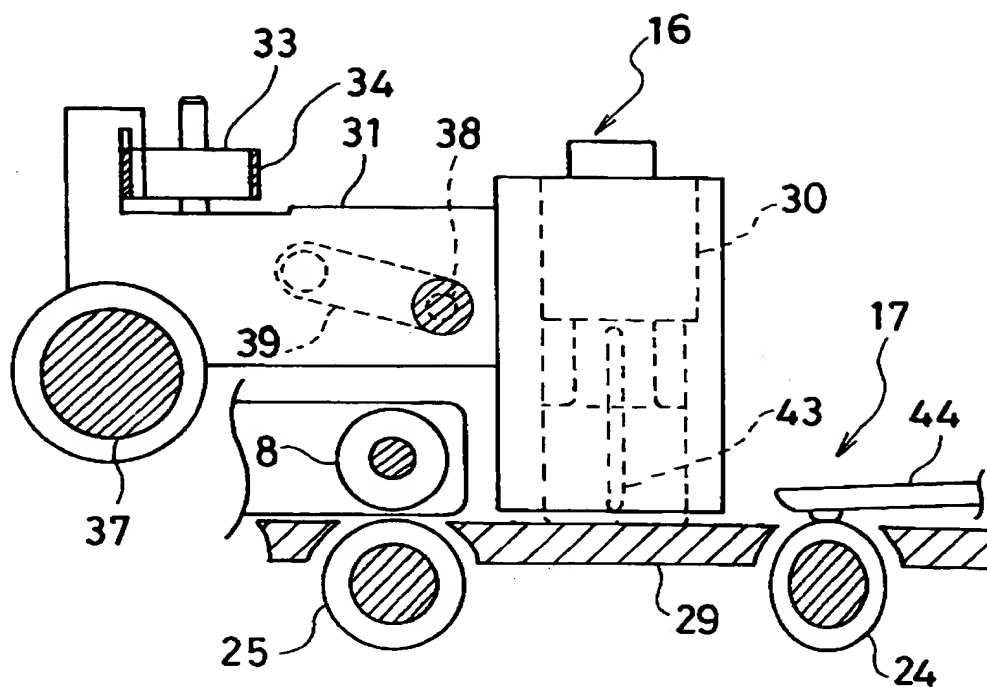


【図 3】

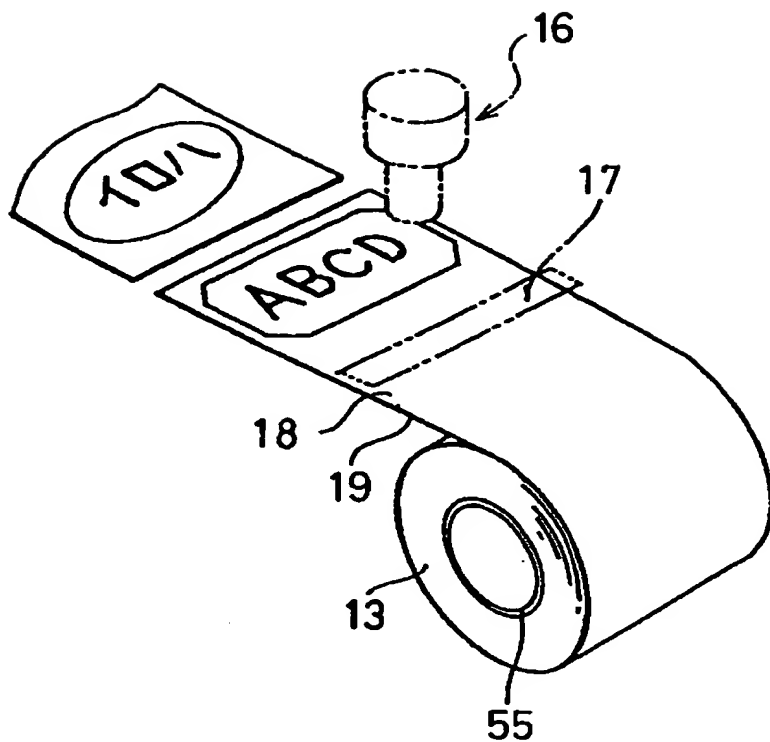




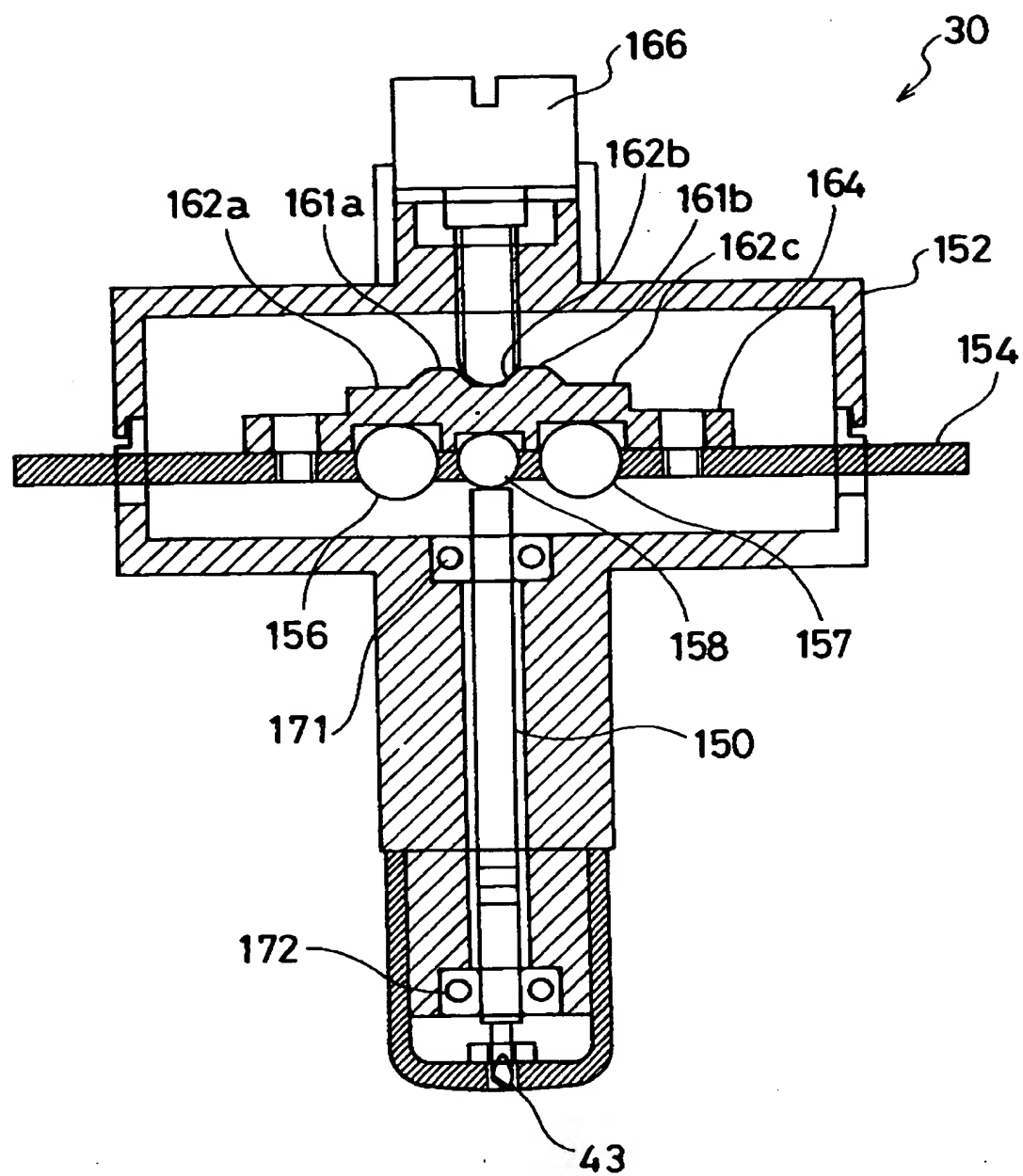
【図 4】



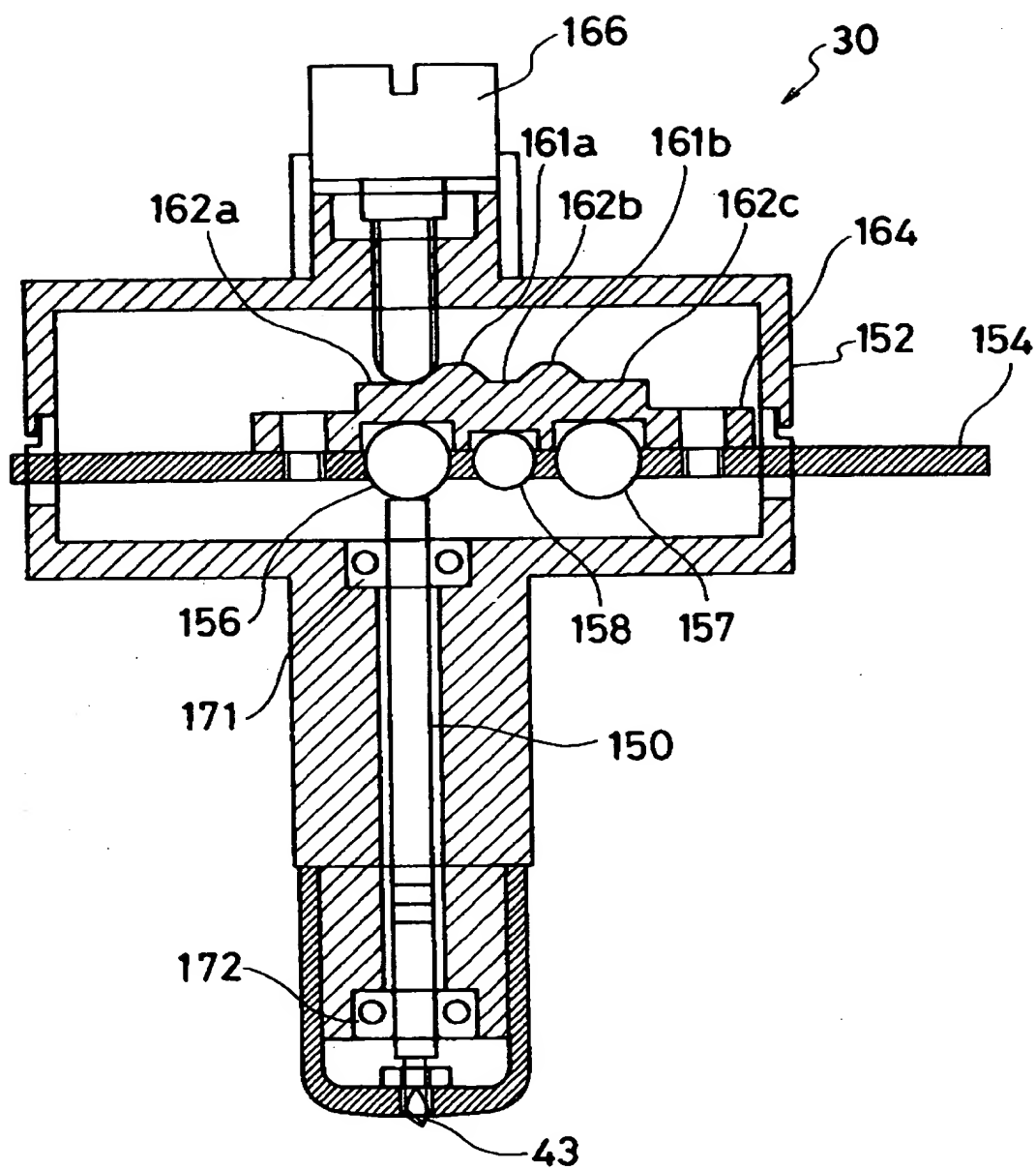
【図 5】



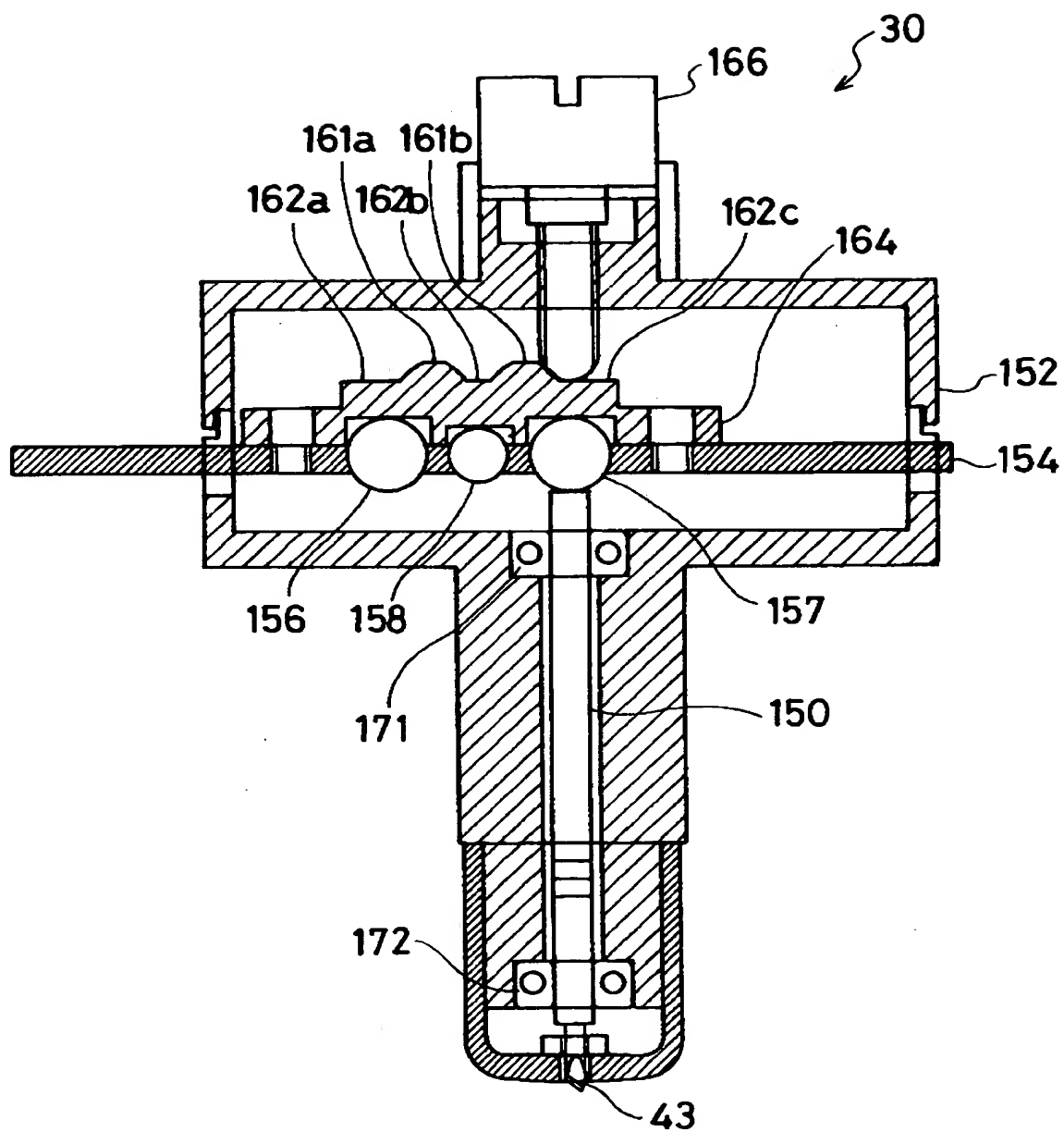
【図 6】



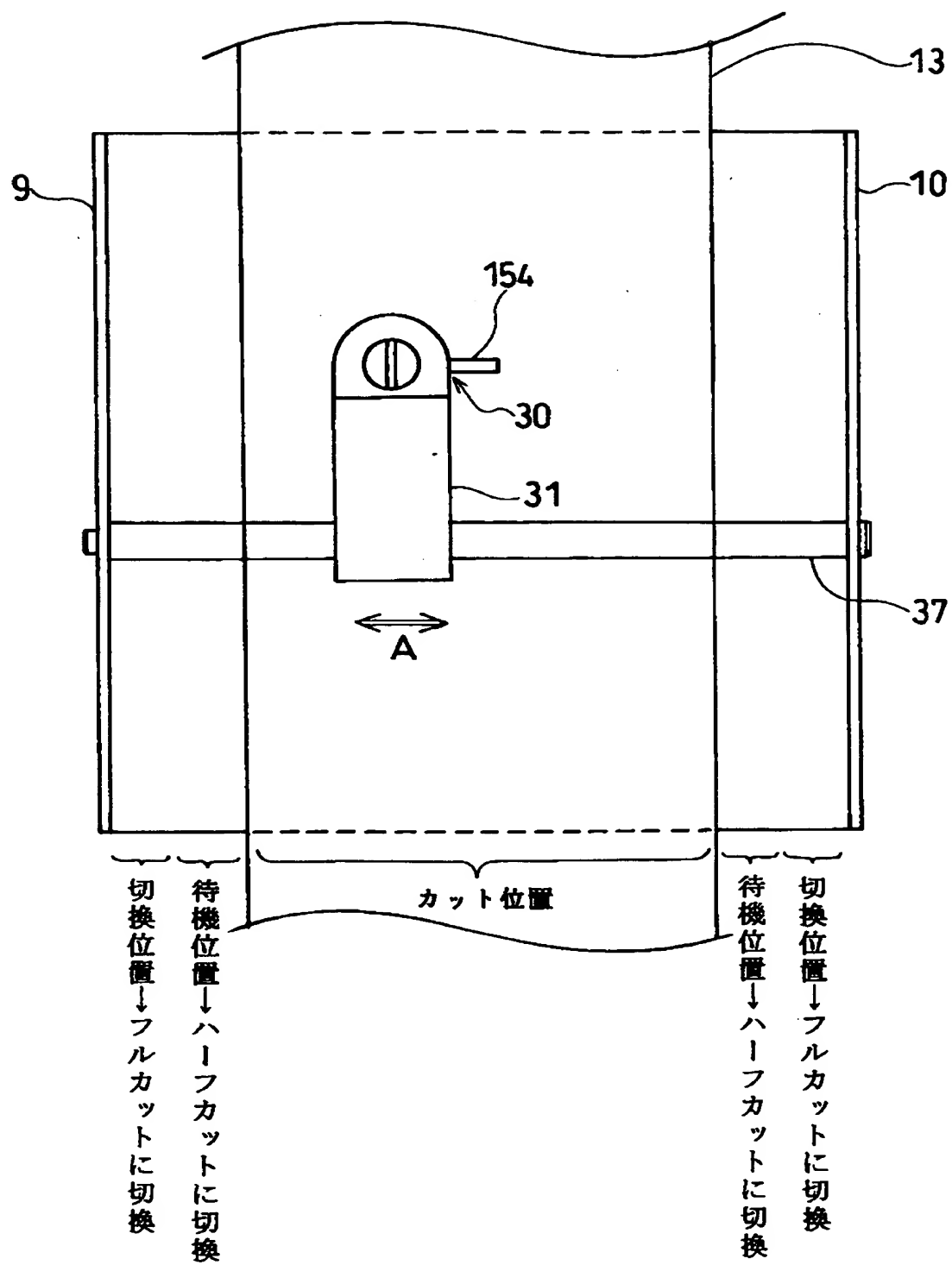
【図 7】



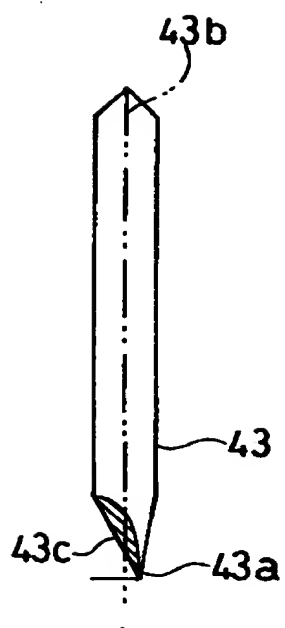
【図 8】



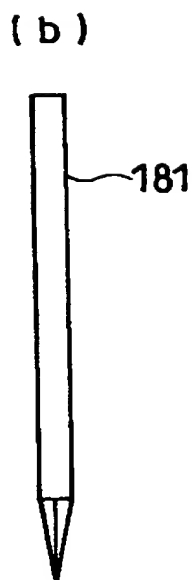
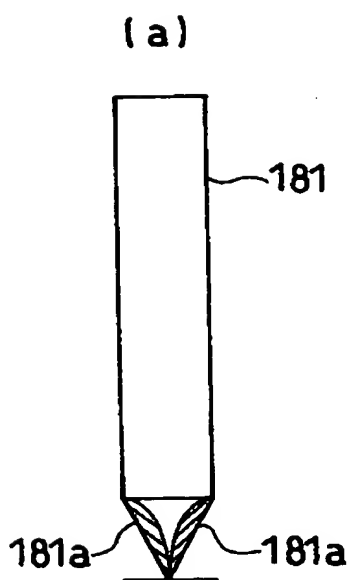
【図 9】



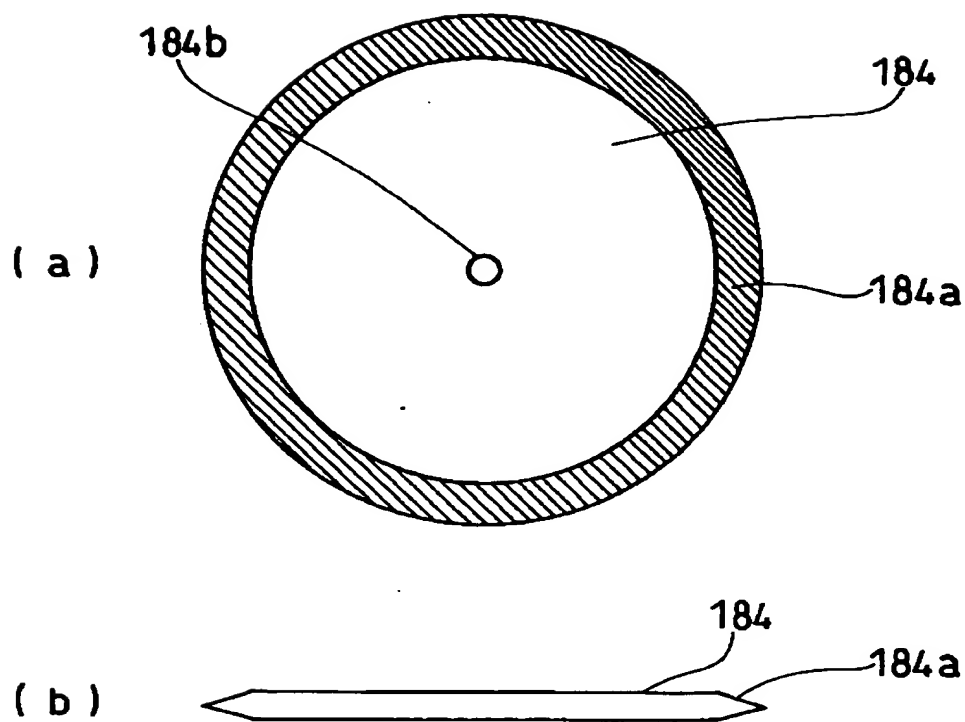
【図 1 0】



【図 1 1】

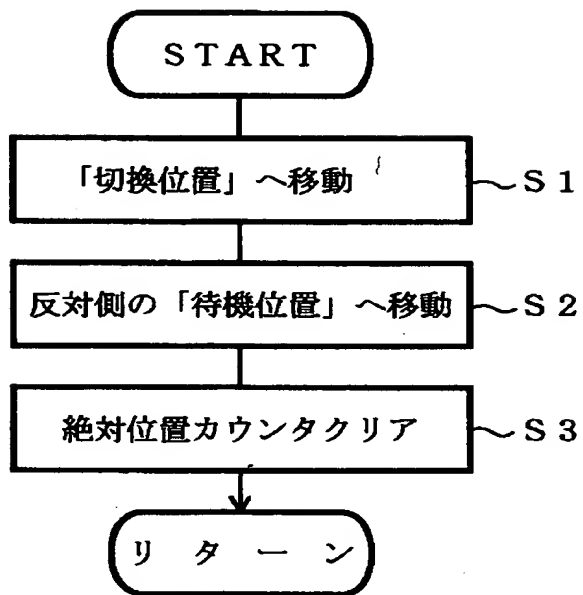


【図 1 2】

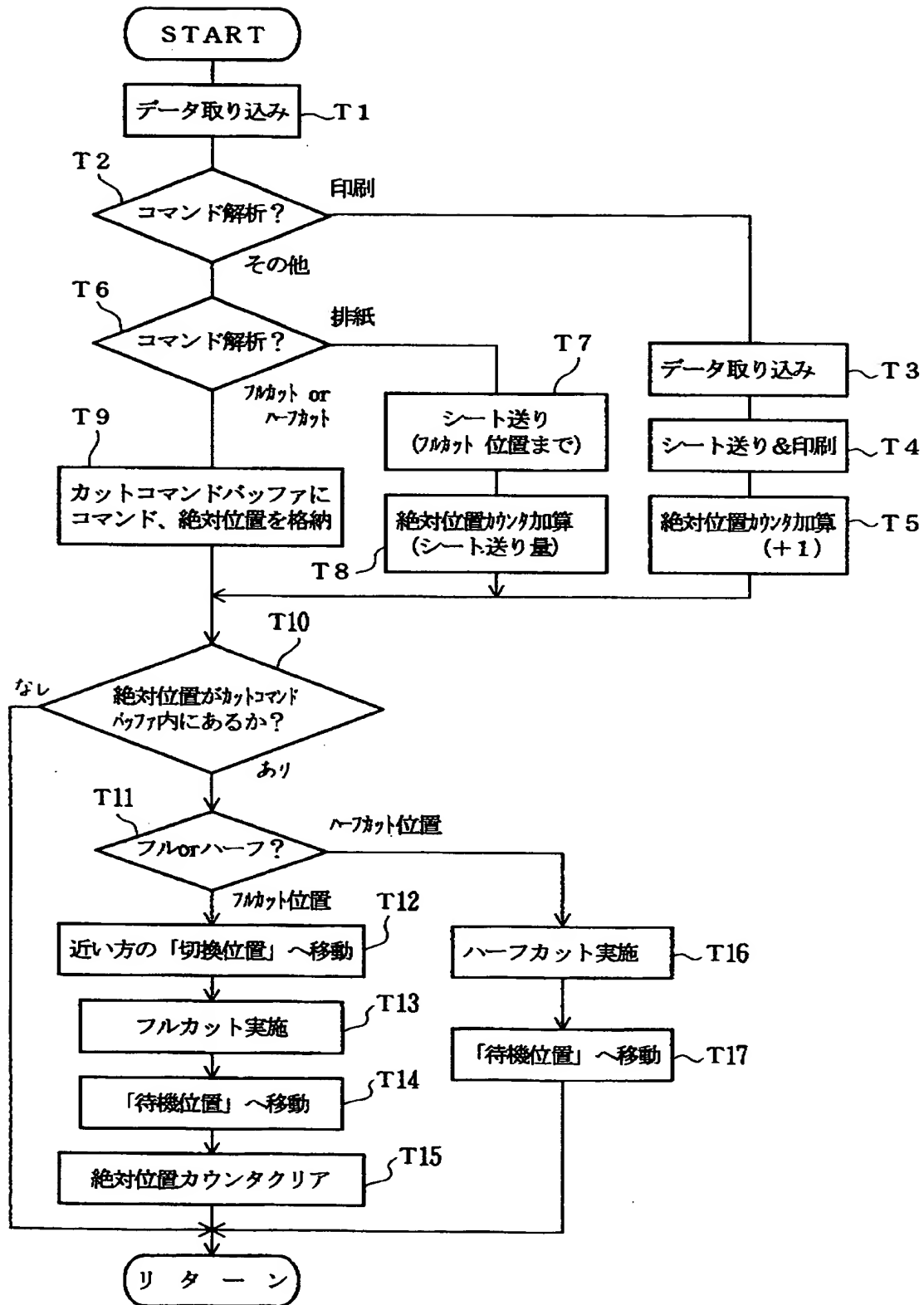




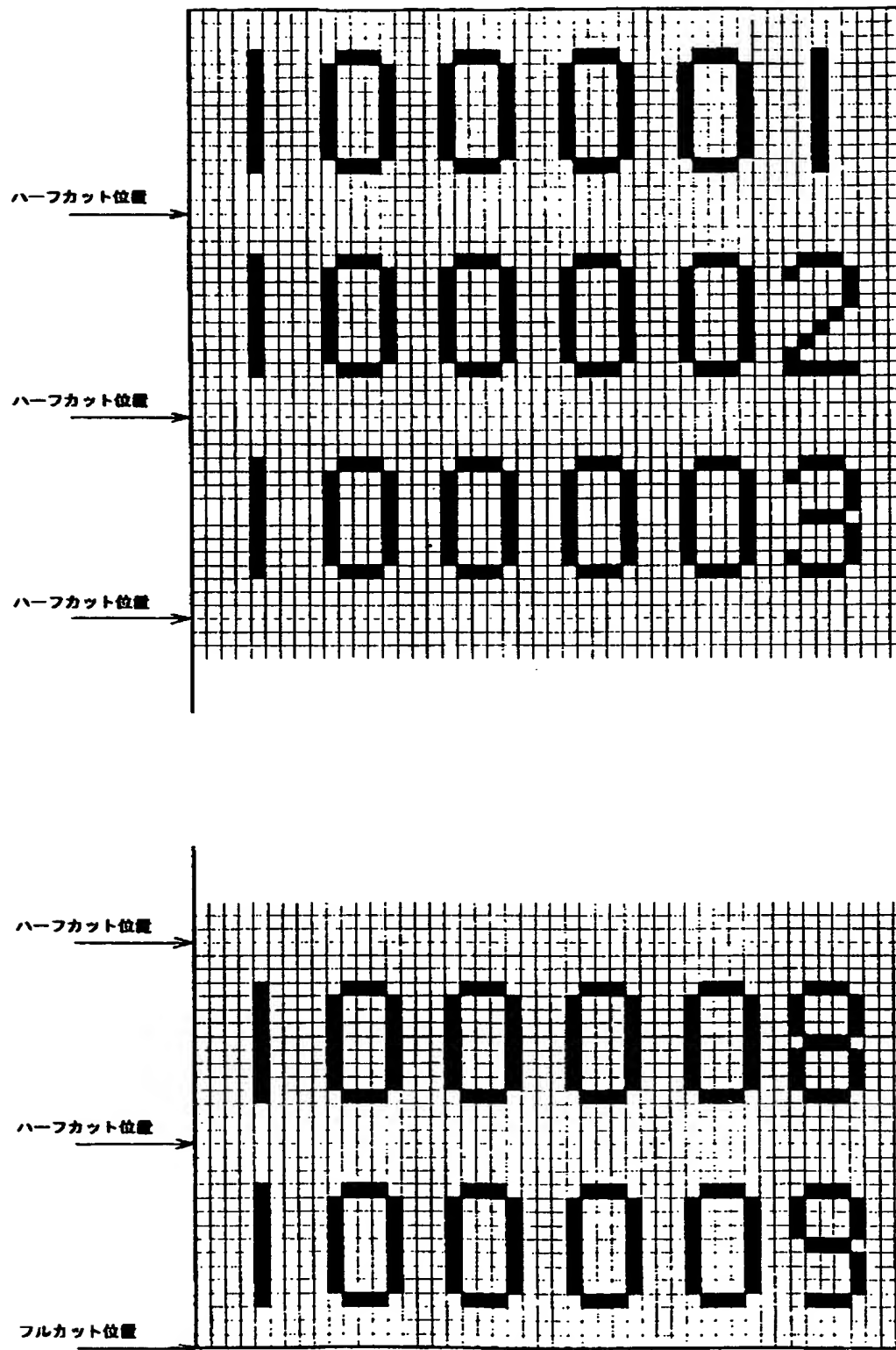
【図 1 3】



【図 14】



【図 1 5】

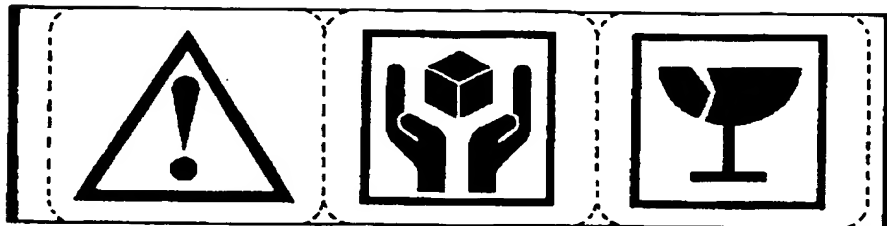


【図 1 6】

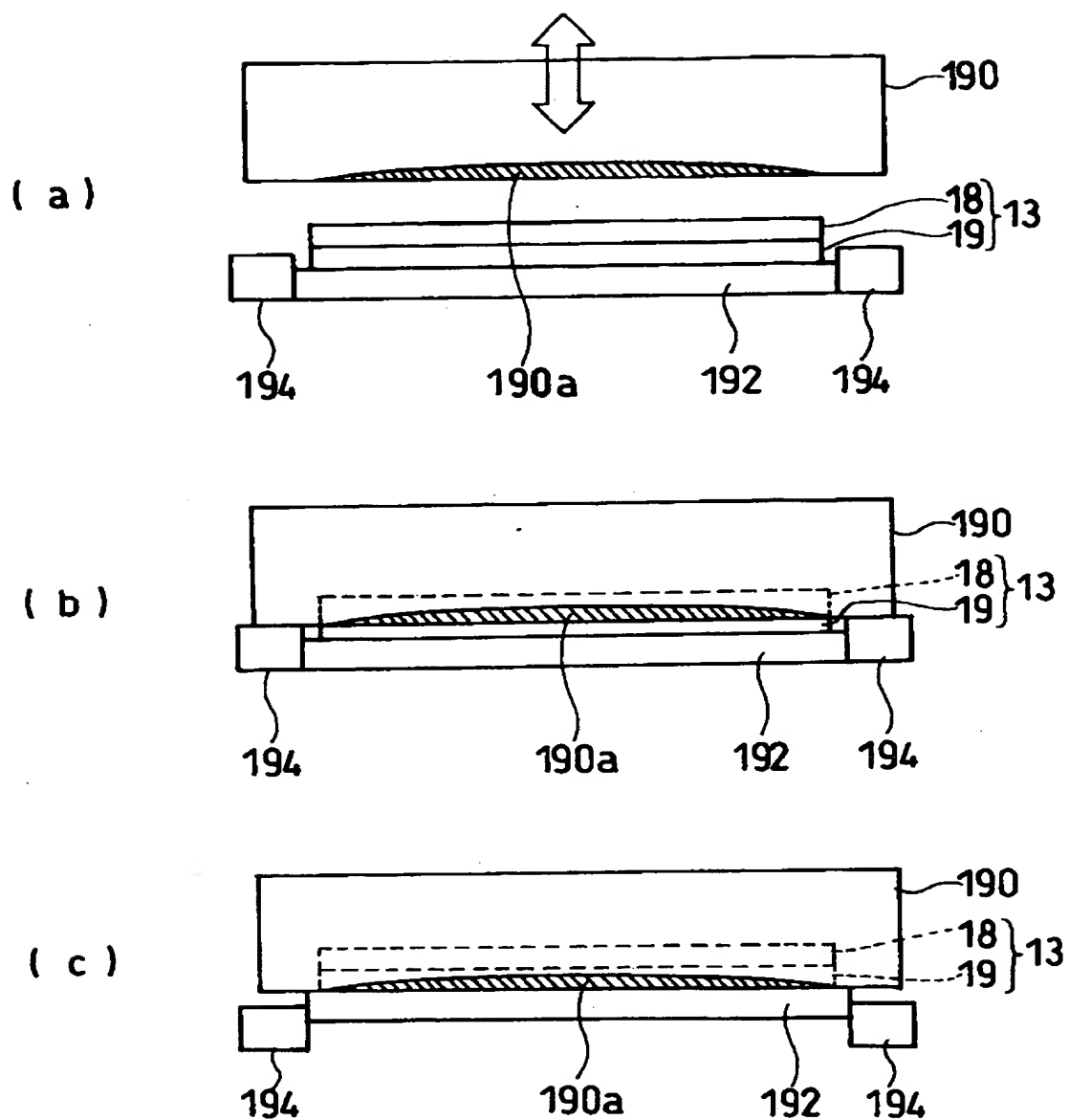
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	04	1C	1C	1C	1C	10
P	04	22	22	22	22	10
P	04	22	22	22	22	10
P	04	22	22	22	22	10
P	04	22	22	22	22	10
P	04	22	22	22	22	10
P	04	22	22	22	22	10
P	04	22	22	22	22	10
P	04	1C	1C	1C	1C	10
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
H	00	00	0F			
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	0E	1C	1C	1C	1C	10
P	11	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	08	22	22	22	22	10
P	04	22	22	22	22	10
P	02	22	22	22	22	10
P	01	22	22	22	22	10
P	1F	1C	1C	1C	1C	10
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
H	00	00	1E			
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	0E	1C	1C	1C	1C	10
P	11	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	0E	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	11	22	22	22	22	10
P	0E	1C	1C	1C	1C	10
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
H	00	00	2D			
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00

P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
H	00	00	69			
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	0E	1C	1C	1C	1C	10
P	11	22	22	22	22	10
P	11	22	22	22	22	10
P	11	22	22	22	22	10
P	0E	22	22	22	22	10
P	11	22	22	22	22	10
P	11	22	22	22	22	10
P	11	22	22	22	22	10
P	0E	1C	1C	1C	1C	10
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
H	00	00	78			
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	0E	1C	1C	1C	1C	10
P	11	22	22	22	22	10
P	11	22	22	22	22	10
P	11	22	22	22	22	10
P	0E	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	10	22	22	22	22	10
P	0E	1C	1C	1C	1C	10
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
P	00	00	00	00	00	00
F	00	00	87			
M						

【図 1 7】



【図 1 8】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 ナンバリングされたラベルのように互いに印刷内容が関連した複数のラベルを製造した場合に、個々のラベルがバラバラになるのを防止するとともに、1つのカッタを用いることで装置構成を簡略にする。

【解決手段】 シートに複数の所定数のハーフカットラインが形成されるまで、シートを印刷および搬送しては（T 4）、シートを所望のラインに沿って1つのカッタでハーフカット（T 1 6）することを繰り返し、その後、カッタをフルカット状態に切り換えて（T 1 2）、シートを所望のラインに沿ってフルカットする（T 1 3）。

【選択図】 図 1 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005267]

1. 変更年月日 1990年11月 5日

[変更理由] 住所変更

住 所 愛知県名古屋市瑞穂区苗代町15番1号

氏 名 ブラザー工業株式会社